

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

21. OKT. 1997

:.ni

36 595

SMS SCHLOEMANN SIEMAG AKTIENGESELLSCHAFT
Eduard-Schloemann-Straße 4, 40237 Düsseldorf

Hochgeschwindigkeitsschere zum Querteilen von Walzband

Die Erfindung betrifft eine Hochgeschwindigkeitsschere mit einem wenigstens auf einer von zwei einander gegenüberstehenden Trommeln angeordneten Messer, insbesondere Meißelmesser mit Messerkante, das auf Vorschubgeschwindigkeit eines zu schneidenden Walzbandes beschleunigbar ist und die Trommeln zur Durchführung eines Schnittes gegeneinander anstellbar sein können, wobei die Trommeln durch wenigstens eine ihnen zugeordnete Antriebsvorrichtung auf eine der Geschwindigkeit des zu schneidenden Walzbandes entsprechende Umfangsgeschwindigkeit beschleunigbar sind und mindestens einer der Trommeln eine separat ansteuerbare Anstellvorrichtung zugeordnet sein kann.

Bei der Herstellung von Warmbreitband wird immer mehr dazu übergegangen endlos zu walzen. Das Einsatzmaterial wird durch Verschweißen von Vorbändern oder in Gießmaschinen erzeugt. Warmbreitband wird aber auch im Zuge eines Semiendloswalzverfahrens erstellt, bei dem das Einsatzmaterial mehrfache Vorbandlängen aufweisen kann, die auf Rollgängen, Rollenherdöfen oder in Coilboxen zwischengelagert sein können.

Das Fertigband muß nach dem Warmwalzvorgang auf die den geforderten Coilgewichten entsprechenden Bandlängen geschnitten werden. Der Schnitt soll im Kontibetrieb, d.h. bei Walzgeschwindigkeit erfolgen. Er muß daher bei heute üblichen Geschwindigkeiten von Warmbreitbandstraßen im Bereich von 5 m/sec. bis zu 30 m/sec. vorzugsweise 10 m/sec. bis 20 m/sec. erfolgen. Die Banddicken liegen dabei zwischen 0,5 mm bis 30 mm vorzugsweise zwischen 0,6 mm bis 1,5 mm.

Bekannte Trommel- bzw. Kurbelscheren, die zum Schneiden von Warmbreitband dienen, sind nicht für derartig hohe Bandgeschwindigkeiten ausgelegt. Aber auch fliegende Scheren, die im Anschluß an Kaltwalz-Tandemstraßen eingesetzt werden, arbeiten heute üblicherweise nur bis zu Bandgeschwindigkeiten von ca. 6 m/sec; auch hier besteht die Forderung nach erheblich größerer Geschwindigkeit.

Bekannte Schneidverfahren, bei denen die Messertrommel für den Schnitt auf Bandgeschwindigkeit von bis zu 30 m/sec beschleunigt und anschließend wieder abgebremst werden müssen, lassen sich bei derart hohen Bandgeschwindigkeiten nicht mehr mit vertretbarem Aufwand realisieren.

Zur Abhilfe wurde bereits vorgeschlagen, daß die Beschleunigung der Messertrommel auf Bandgeschwindigkeit bzw. das Betreiben der Messertrommel mit Bandgeschwindigkeit getrennt von der senkrecht zum Band erfolgten Bewegung steuerbar sind, und daß hierfür wenigstens einer der Trommeln eine separat ansteuerbare Anstellvorrichtung zugeordnet ist.

Dabei kann dann einer der Trommeln ein Messer, und der anderen Trommel ein mit dem Messer zusammenwirkender Amboß bzw. ein als Amboß wirkender Mantelbereich zugeordnet sein.

Bei dieser Ausbildung der Schere ist jedoch ein sicherer und exakter Trennschnitt des Bandes nur dann gewährleistet, wenn der Schnittpalt zwischen Messerschneidkante und Amboß bzw. Mantelbereich der Gegentrommel Null ist. Andernfalls - z.B. bei Überlänge des Messers - können Messer und Amboß bis zur Zerstörung überlastet werden, und bei der Unterlänge des Messers bleibt der Trennschnitt unvollständig.

Die Einstellung eines Schnittpaltes mit "Null" ist jedoch aufgrund eines oder mehrerer zusammenwirkender Einflußgrößen von

Wärmedehnung, Verschleiß, elastischem Verhalten der Anstellvorrichtung, Beschleunigungskräften, Fertigungstoleranzen etc. nicht oder nicht mit erforderlicher Sicherheit zu erreichen. Es ist daher erforderlich, das Messer zwecks wirklich zuverlässiger Trennung des Bandes aus dem Schnittkreis überstehen zu lassen. Dieser Überschnitt bewirkt jedoch eine rapide Steigerung der Schnittkräfte und damit Verschleißerscheinungen an allen Bauteilen der Schneidelemente, der Anstellvorrichtung bis hin zu den Lagerungen der Trommeln.

Der Erfindung liegt ausgehend vom vorgenannten Stand der Technik die Aufgabe zugrunde, eine Hochgeschwindigkeitsschere zum Schneiden von Warmband und Kaltband unter Vermeidung der angesprochenen Schwierigkeiten und technischen Grenzen so weiterzubilden, daß exakte Schnitte bei Bandgeschwindigkeiten von bis zu 30 m/sec. auch bei minimalen Banddicken sicher gewährleistet sind, und zwar unter Vermeidung einer Überlastung von Messer, Amboß bzw. Mantelbereich der Gegentrommel sowie des Anstellmechanismus und Lagerungen der Trommeln, und/oder von unvollkommenem Schnitt.

Zur Lösung der Aufgabe wird bei einer Hochgeschwindigkeitsschere der im Oberbegriff von Anspruch 1 gekennzeichneten Art mit der Erfindung vorgeschlagen, daß das Meißelmesser der Messertrommel aus dem Schnittkreis gegenüber dem Amboß bzw. dem als Amboß wirkenden Mantelbereich der zweiten Trommel vorstehend und gegen eine vorbestimmbare Rückstellkraft nachgiebig abstützbar gelagert ist.

Hierbei sieht eine Ausgestaltung vor, daß das Meißelmesser in einer Radialführung der Messertrommel nachgiebig abstützbar gelagert ist. Statt der Radialführung kann auch vorgesehen werden, daß das Meißelmesser auf einer Schwinge nachgiebig abstützbar gelagert ist, wobei der Drehpunkt der Schwinge sich auf der Messertrommel befindet.

Es kann aber auch von einer alternativen Lösung Gebrauch gemacht sein, wobei das Meißelmesser in der Messertrommel unnachgiebig eingespannt und die die Messertrommel mit ihrer Lagerung aufnehmende Anstellvorrichtung gegen eine vorbestimmbare Rückstellkraft nachgiebig abstützbar gelagert ist.

Mit beiden technischen Lösungen ist das gleiche Ergebnis erreichbar, daß nämlich das zunächst aus dem Schnittkreis überstehende Messer im Schneidvorgang beim Auftreffen auf den Amboß oder den als Amboß wirkenden Mantelbereich der zweiten Trommel so weit nachgeben kann, daß eine unzulässige Steigerung der Schnittkräfte und damit Verschleißerscheinungen an allen Bauteilen der Schneid-elemente bzw. der Anstellvorrichtung bis hin zu den Lagern der Trommel sicher vermieden wird.

Eine Ausgestaltung der Erfindung sieht vor, daß eine der Trommeln mit einem Meißelmesser und die andere Trommel mit einem mit dem Messer zusammenwirkenden Amboß ausgestattet ist. Es kann aber auch alternativ von der Maßnahme Gebrauch gemacht sein, daß eine der Trommeln mit einem Meißelmesser ausgestattet ist, welches mit als Amboß wirkendem Mantelbereich der zweiten Trommel zusammenwirkt.

Insgesamt wird mit der Erfindung erreicht, daß das Meißelmesser beim Rotieren der Trommel auf das Band trifft, dieses durchtrennt und sich dann auf dem Amboß bzw. dem als Amboß wirkenden Mantelbereich der Gegentrommel abstützt und anschließend ausweicht bzw. einfedert.

Beim Zusammenwirken zwischen Meißelmesser und Amboßtrommel ergibt sich der Vorteil, daß die Synchronisation der Umfangsgeschwindigkeiten beider Trommeln nicht besonders genau zu sein braucht. Im Gegenteil: Bei einer Differenz der Umfangsgeschwindigkeiten zwischen Meißelmesser und Amboßtrommel kann der gesamte Umfang der Amboßtrommel im Zusammenwirken mit dem Messer genutzt werden, wodurch eine Verschleißverteilung erreicht wird und die Verfüg-

barkeit der Schere günstig verbessert wird.

Infolgedessen ist das vorbeschriebene Prinzip besonders gut für den rauen Betrieb in Warmwalzwerken für höchste Bandgeschwindigkeiten geeignet.

Weitere Ausgestaltungen der Erfindung sind entsprechend den Unteransprüchen vorgesehen.

Einzelheiten, Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachstehenden Erläuterung einiger in den Zeichnungen schematisch dargestellter Ausführungsbeispiele. Es zeigen

- Figur 1 in Seitenansicht und teilweise im Schnitt eine mit einer Amboßtrommel zusammenwirkende Messertrommel,
- Figur 2 in Seitenansicht und teilweise im Schnitt eine andere Ausführung einer Messertrommel im Zusammenwirken mit einer Amboßtrommel;
- Figur 3 im Schnitt senkrecht zur Rotationsachse und in vergrößertem Maßstab eine Messertrommel mit federnd abgestütztem Meißelmesser;
- Figur 4 im Schnitt und im Zusammenwirken mit einer Amboßtrommel eine Messertrommel mit pneumatisch/hydraulisch abgestütztem Meißelmesser;
- Figur 5 in Seitenansicht eine Anstellvorrichtung für Meißelmesser und Amboßtrommel mit federnder Abstützung eines Anstellbalkens;
- Figur 6 in Seitenansicht und teilweise im Schnitt ein mit einer Vielzahl von federnden Abstützelementen abstützbarem Meißelmesser einer Messertrommel.

Figur 7 eine schematische Darstellung der unter Belastung verformten Messertrommel und Amboßtrommel mit einem elastischen Meißelmesser.

Figur 8 die schematische Darstellung nach Figur 7 mit einem segmentierten Meißelmesser.

Fig. 1 zeigt eine fliegende Hochgeschwindigkeitsschere mit einer Messertrommel 6 und einer mit dieser zum Zerteilen eines Walzbandes 4 zusammenwirkenden Amboßtrommel 7. Die beiden Trommeln 6, 7 sind mit einer nicht gezeigten Antriebsvorrichtung auf Vorschubgeschwindigkeit des zu schneidenden Walzbandes 4 beschleunigbar und zur Durchführung eines Schnittes gegeneinander mit einer an sich bekannten Anstellvorrichtung 36 (Fig. 5) einstellbar. Durch eine derartige Anstellvorrichtung werden die beiden Trommeln 6, 7 unabhängig vom Anstellvorgang zwecks Durchführung eines Schnittes auf eine Umfangsgeschwindigkeit gebracht, die der Vorschubgeschwindigkeit des zu schneidenden Bandes 4 entspricht, und während der weiteren Betriebsdauer auf dieser Umfangsgeschwindigkeit gehalten, während die Anstellung zum Schnitt unmittelbar nach durchgeführtem Schnitt wieder auf eine geöffnete Neutralstellung zurückgeführt wird, um eine vorgegebene Band-Abschnittslänge unzerteilt durch die Schere passieren zu lassen.

Nach der Erfindung ist vorgesehen, daß das Meißelmesser 1 der Messertrommel 6 aus dem Schnittkreis 40 gegenüber einem Amboß 24 (Fig. 5) bzw. dem als Amboß wirkenden Mantelbereich der Trommel 7 vorstehend und gegen ein Stahlfederpaket 12 mit vorbestimmbarer Rückstellkraft nachgiebig abstützbar gelagert ist. Dabei kann das Meißelmesser 1 in einer Radialführung 9 der Messertrommel 6 nachgiebig abstützbar gelagert sein. Bei einer derartigen Ausführung der Messerlagerung nach Fig. 1 nimmt die radiale Führung 9 das Meißelmesser 1 mit ihrem Schaft 11 in radialer Richtung führbar auf. Am Schaft 11 befindet sich ein Flansch 10, gegen den sich das Stahlfederpaket 12 abstützt und damit das Meißelmesser

1 in seiner vorstehenden Schnittposition mit vorbestimmter Rückstellkraft nachgiebig abstützt. Der Flansch 10 wird von einem Verschlußelement 8 in radialer Richtung gehalten, wobei das Verschlußelement 8 durch Schrauben 20 an der Trommel 6 befestigt ist. Auf diese Weise kann das Meißelmesser 1 bspw. soweit gegen die Federkraft nachgiebig in Richtung des Trommelzentrums beim Schnittvorgang nach Durchtrennen des Walzbandes 4 zurückgedrängt werden, daß eine Beschädigung der Messerschneidkante 3 bzw. des Mantelbereiches der Amboßtrommel 7 vermieden wird. Im übrigen kann die Amboßtrommel 7 aus relativ weichen Material sein, um das Meißelmesser 1 zu schonen.

Die separat ansteuerbare Anstellvorrichtung 36 ist bei der Darstellung der Fig. 1 und 2 rein schematisch als Doppelpfeil gezeigt. Deren Ausführung ist dem Fachmann bekannt. Lediglich beispielhaft ist in der Fig. 5 eine Anstellvorrichtung 36 mit durch Anstелlexzenter 22, 23 betätigbaren Schwingen 25, 26 gezeigt. Sie umfaßt eine alternative Ausführung der Erfindung, wobei das Meißelmesser 2 in der Messertrommel 6 unnachgiebig eingespannt ist, und die Messertrommel 6 mit ihrer Lagerung aufnehmende Anstellvorrichtung 36 gegen ein Federbein 29 mit vorbestimmbarer Rückstellkraft nachgiebig abstützbar gelagert ist.

Auch bei dieser Ausführung kann das Messer 2, aus dem Schnittkreis 40 gegen den Amboß 24 bei Erreichen einer vorgegebenen Belastungsspitze federnd nachgeben, wobei dann die Schwinge 25 um ein entsprechendes Maß gegen die Kraft der Feder 30 angehoben wird, um eine Überlastung von Messer 2, Amboß 24 und aller übrigen Bauteile einschließlich der Lagerung der Trommeln 6 und 7 zu vermeiden.

In der Fig. 3 ist eine Ausführung der Erfindung gemäß Fig. 1 in vergrößertem Maßstab gezeigt. Es sind gleiche Elemente mit gleichen Bezugsziffern versehen. Darin ist gezeigt, daß die Messerschneidkante 3 um ein Überstandsmaß Ü gegenüber dem kreisförmigen

Umfang der Messertrommel 6 vorsteht. Bei dieser Ausführung, bei welcher sich der Messerschaft 11 gegen das Stahlfederpaket 12 nachgiebig federnd abstützt, ist der Messerschaft 11 nach oben zu mit einer Druckstange 16 verlängert. Die Druckplatte 15 dient einer Begrenzung des Verschiebeweges, der durch einen Doppelpfeil des Messerschafts 11 rein schematisch angedeutet ist. Die Druckstange 16 ist in einer Verschraubung 17 eingeschraubt, die eine Justierung der Vorspannkraft des Stahlfederpakets 12 erlaubt.

In alternativer Abwandlung der Ausführung des Erfindungsgegenstandes gemäß Fig. 1 und 3 zeigen die Figuren 2 und 4 eine Anordnung, wobei das Meißelmesser 1 in der Radialführung 9 gegen eine Gasdruckfeder 21 abstützbar gelagert ist. Diese überträgt den Druck auf den im Zylinder 14 geführten Kolben 13, der seinerseits die vorgegebene Schneidkraft für das Meißelmesser 1 über den Flansch 10 und im Messerschaft 11 auf die Messerschneidkante 3 überträgt. Bei den unterschiedlichen Federelementen 12 bzw. 21 handelt es sich im Prinzip um gleichwirkende Mittel, deren Wahl dem Fachmann obliegt.

In der vergrößerten Darstellung der Fig. 4 ist noch eine Verschlussarmatur 19 des Druckraumes 18 gezeigt, durch welche der Gasdruck bzw. die Beladung des Druckraumes 8 mit Druckgas vorgenommen und variiert werden kann. Der untere Druckraum kann wahlweise mit einer hydraulischen Flüssigkeit 35 oder mit Druckgas beladen werden. Ansonsten ist die Funktion der Vorrichtungen in Fig. 2 und 4 prinzipiell gleich und erfüllt die vorgegebene Aufgabe.

Die hier gezeigten Ausführungen sind nur Beispiele für mögliche Ausführungen. Andere Ausführungen, das Meißelmesser abzufedern, können sein:

Elastomere, wie sie bekannt sind zum Abfedern und Dämpfen von bewegten Massen, Kombinationen von gasförmigen Medien und hydraulischen Medien, wie sie bekannt sind bei Kolbenspeichern in

hydraulischen Anlagen usw..

In der Fig. 5 ist die bereits vorerwähnte alternative Ausführung der Erfindung rein schematisch dargestellt. Dabei besitzt die Messertrommel 6 ein unnachgiebig eingespanntes Meißelmesser 2, das im Zusammenwirken mit dem Amboß 24 der Amboßtrommel 7 das Walzband 4 bei entsprechender Anstellung der Anstellvorrichtung 36 durch einen Trennschnitt zerteilt. Weil die Anstelllexzenter 22, 23 der Anstellvorrichtung 36 einen unveränderbaren Exzenterweg beschreiben, würde zum Erreichen eines Schnittspaltes der Größe Null ein Überstand \ddot{U} des Meißelmessers 2 relativ zum Amboß 24 erforderlich sein. Dies würde unweigerlich zu einem spontanen Anstieg der Krafteinwirkung zwischen Messerschneidkante 3 und Amboß 24 und somit der gesamten Anstellvorrichtung 36 einschließlich der Lagerungen der Exzenter, der Trommeln und der Gelenke 27, 28 an den Schwingen 25, 26 führen. Um hier nach der Lehre der Erfindung die Überlastung aller Bauelemente durch Abstützung des Meißelmessers gegen ein Federelement mit vorbestimmbarer Rückstellkraft zu vermeiden, ist bspw. die Schwinge 25 mit ihrem Gelenk 28 federnd gegen die beispielhaft gezeigte Spiralfeder 30 abgestützt. Dabei übernimmt das Federbein 29 eine lineare Führung in dem Führungselement 31, und das Federbein 29 ist in seiner Bewegung nach unten durch die Stellschraube 32 begrenzbare.

Zur Ausübung der erfindungsgemäßen Lehre einer nachgiebigen Lagerung des Meißelmessers 1 in der Schneidposition ist es nicht unbedingt erforderlich, daß die die Rückstellkraft ausübenden Elemente unmittelbar in der Messertrommel 6 vorhanden sind. Vielmehr liegt es im Ermessen des Fachmannes, bei der Auswahl zur Verfügung stehender gleichwirkender Mittel ein hierzu geeignetes Federelement auch in andere Bauteile der Hochgeschwindigkeitsschere zu integrieren, wie bspw. in die Anstellvorrichtung gemäß Fig. 5. Rein prinzipiell wäre es auch möglich, andere Bauteile der Anstellvorrichtung nachgiebig abstützbar zu lagern und hierfür bspw. die Lagerungen der Trommeln 6, 7 oder der Anstelllexzenter 22, 23 oder der Schwingen 27, 28 heranzuziehen. In jedem Fall muß gewährleistet sein, daß die zwischen Meißelmesser 2 und Amboß 24

wirksamen Kräfte ein vorgegebenes Höchstmaß nicht überschreiten können.

Eine weitere alternative Ausführung zeigt die Fig. 6. In der Messertrommel 6 ist in einer Radialführung 9 ein Meißelmesser 1 gelagert. Dieses ist zur Erzielung der erforderlichen Schnittkraft mit einer Reihe von Tellerfederpaketen 12' radial nachgiebig federnd gelagert. Durch einen Verstellmechanismus 33 mit einer Reihe von eingespannten Keilen mit schrägen Keilflächen kann mit Hilfe des Verstellweges 34 die Federvorspannung und damit Federweg und Federprogression geändert werden. Die Lagerung der Trommel 6 erfolgt in beiderseitigen Loslagern 37, 38 mittels Zylinderrollen-Wälzkörpern. Dabei kann dann zur Vergleichmäßigung von Verschleiß die Messertrommel 6 mit geringem axialem Freiheitsgrad in axialer Richtung hin- und herbewegt werden.

Zur Erzielung einer konstanten Schnittkraft über der Bandbreite hat das Meißelmesser 1 eine geringe Biegesteifigkeit; Figur 7. Alternativ kann das Messer segmentiert sein mittels Meißelmessersegmenten 1'; Figur 8. Hierdurch ist eine Anpassung des Meißelmessers an die Verformung von Messertrommel 6 und Amboßtrommel 7 möglich. Zur Verdeutlichung sind die Verformungen von Messertrommel 6 und Amboßtrommel 7 stark überzeichnet wiedergegeben.

Die in Segmenten ausgebildete Federung 12 kann statt am Meißelmesser 1 auch an der Amboßtrommel 7 sein. Das segmentgefederte Prinzip der Meißelmesser kann bspw. auch als Überlastsicherung bei anderen Scheren verwendet werden, die keine Meißelmesser, sondern "richtige" Schneidmesser aufweisen.

Die Erfindung verbessert in optimaler Weise eine Hochgeschwindigkeitsschere unter Erzielung von sauberen Trennschnitten ohne Überlastung der Bauteile der Schere insbesondere bei Transportgeschwindigkeiten des zu schneidenden Walzbandes von bis zu 30 m/sec.

21. OKT. 1997

: .ni

36 595

SMS SCHLOEMANN-SIEMAG AKTIENGESELLSCHAFT,
Eduard-Schloemann-Straße 4, 40237 Düsseldorf

Patentansprüche

1. Hochgeschwindigkeitsschere mit einem wenigstens auf einer von zwei einander gegenüberstehenden Trommeln (6, 7) angeordneten Messer, insbesondere Meißelmesser (1, 2) mit Messerschneidkante (3), das auf Vorschubgeschwindigkeit eines zu schneidenden Walzbandes (4) beschleunigbar ist und die Trommeln (6, 7) zur Durchführung eines Schnittes gegeneinander anstellbar sein können, wobei die Trommeln durch wenigstens eine ihnen zugeordnete Antriebsvorrichtung auf eine der Geschwindigkeit des zu schneidenden Walzbandes (4) entsprechende Umfangsgeschwindigkeit beschleunigbar sind und mindestens einer der Trommeln (6, 7) eine separat ansteuerbare Anstellvorrichtung (36) zugeordnet sein kann,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß das Meißelmesser (1) der Messertrommel (6) aus dem Schnittkreis (40) gegenüber dem Amboß (24) bzw. dem als Amboß wirkenden Mantelbereich der Trommel (7) vorstehend und gegen mindestens ein Federelement mit vorbestimmbarer Rückstellkraft nachgiebig abstützbar gelagert ist.
2. Schere nach Anspruch 1,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß das Meißelmesser (1) in einer Radialführung (9) der Messertrommel (6) nachgiebig abstützbar gelagert ist.

3. Schere nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Meißelmesser (1) auf einer Schwinge nachgiebig ab-
stützbar gelagert ist, wobei der Drehpunkt der Schwinge sich
auf der Messertrommel (6) befindet.
4. Schere nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Meißelmesser (2) in der Messertrommel (6) unnachgie-
big eingespannt ist, und daß die die Messertrommel (6) mit
ihrer Lagerung aufnehmende Anstellvorrichtung (36) gegen ein
Federelement (29, 30) mit vorbestimmbarer Rückstellkraft
nachgiebig abstützbar gelagert ist.
5. Schere nach Anspruch 1, 2 oder 3,
dadurch gekennzeichnet,
daß eine der Messertrommeln (6) mit einem Meißelmesser (1)
und die andere Trommel (7) mit einem mit dem Meißelmesser
(1) zusammenwirkenden Amboß (24) ausgestattet ist.
6. Schere nach Anspruch 1, 2 oder 3,
dadurch gekennzeichnet,
daß eine der Trommeln (6) mit einem Meißelmesser (1) ausge-
stattet ist, das mit als Amboß wirkendem Mantelbereich der
zweiten Trommel (7) zusammenwirkt.
7. Schere nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Meißelmesser (1) in der Radialführung (9) gegen eine
Stahlfeder (12) bzw. ein Stahlfederpaket abstützbar gelagert
ist.
8. Schere nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Federweg und/oder die Progressivität der Feder (12)

durch eine Einstellvorrichtung (17, 33) veränderbar ist.

9. Schere nach Anspruch 1 oder 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß das Meißelmesser (1) in der Radialführung (9) gegen eine
Gasdruckfeder (21) abstützbar gelagert ist.
10. Schere nach Anspruch 1 oder 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß das Meißelmesser (1) gegen ein Elastomer-Kissen abstütz-
bar gelagert ist.
11. Schere nach Anspruch 1 oder 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß das Meißelmesser (1) gegen eine hydraulische, mit einem
Druckspeicher (18) zusammenwirkende Flüssigkeitssäule (35)
abstützbar gelagert ist.
12. Schere nach Anspruch 1 oder 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die die Messertrommel (6) mit ihrer Lagerung aufnehmende
Anstellvorrichtung (22, 23; 25, 26) durch eine mechanisch,
pneumatisch oder hydraulisch nachgiebige Aufnahme, insbeson-
dere durch ein Federbein (29) abgefedert ist.
13. Schere nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Trommeln (6, 7) zur Einhaltung eines definierten
Schneidspaltes zwischen Meißelmesser (1) und Amboß (24) mit
ihren Umfangsgeschwindigkeiten miteinander sowie mit der
Bandvorschubgeschwindigkeit synchronisierbar sind.
14. Schere nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Anstellvorrichtungen (22, 23, 36) mit der Rotation

der Trommeln (6, 7) derart synchronisierbar bzw. gesteuert sind, daß beim Durchlauf von Messer (1) und/oder Amboß (24) die Anstellbewegungen beendet sind und nach Durchlauf rückgeführt werden.

15. Schere nach den Ansprüchen 13 und 14,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Synchronisierung elektrisch bzw. elektronisch erfolgt.
16. Schere nach den Ansprüchen 13 und 14,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Synchronisierung getriebetechnisch erfolgt.
17. Schere nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 16,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Meißelmesser (1) mit einer linearen Reihe von federnden Stützelementen in einer Radialführung (9) nachgiebig gelagert ist.
18. Schere nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 17,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Meißelmesser (1) einteilig ausgebildet ist und als solches in radialer Richtung zur Messertrommel (6) elastisch wirkt und mittels segmentartiger Federelemente (12'') abstützbar gelagert ist.
19. Schere nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 17,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Meißelmesser (1) mehrteilig mit Meißelmessersegmenten (1') ausgebildet ist, wobei einzelne oder mehrere Messersegmente (1') zusammengefaßt gegen segmentartige Federelemente (12'') abstützbar gelagert sind.

20. Anwendung der segmentartigen Federelemente 12'' nach Anspruch 18 oder 19 auf eine Schere mit anderen Messern als Meißelmesser bspw. zum Zweck der Überlastsicherung dieser Messer.

Z U S A M M E N F A S S U N G

36 595

Die Erfindung betrifft eine Hochgeschwindigkeitsschere mit einem wenigstens auf einer von zwei einander gegenüberstehenden Trommeln (6, 7) angeordneten Messer, insbesondere Meißelmesser (1, 2) mit Messerschneidkante (3), das auf Vorschubgeschwindigkeit eines zu schneidenden Walzbandes (4) beschleunigbar ist und die Trommeln (6, 7) zur Durchführung eines Schnittes gegeneinander anstellbar sind. Die Trommeln sind durch wenigstens eine ihnen zugeordnete Antriebsvorrichtung auf eine der Geschwindigkeit des zu schneidenden Walzbandes (4) entsprechende Umfangsgeschwindigkeit beschleunigbar. Mindestens einer der Trommeln (6, 7) ist eine separat ansteuerbare Anstellvorrichtung (36) zugeordnet. Die Hochgeschwindigkeitsschere wird dadurch verbessert, daß das Meißelmesser (1) der Messertrommel (6) aus dem Schnittkreis (40) gegenüber dem Amboß (24) bzw. dem als Amboß wirkenden Mantelbereich der Trommel (7) vorstehend und gegen ein Federelement mit vorbestimmbarer Rückstellkraft nachgiebig abstützbar gelagert ist.

Bezugszeichenübersicht

36 595

1	Meißelmesser federnd gelagert
1'	Meißelmessersegment
2	Meißelmesser fest eingespannt
3	Messerschneidkante
4	Walzband
6	Messertrommel
7	Amboßtrommel
8	Verschußelement
9	Radialführung
10	Flansch
11	Schaft, Messerschaft
12	Stahlfederpaket
12'	Tellerfederpaket
12''	Segmentartige Federelemente
13	Kolben
14	Zylinder
15	Druckplatte
16	Druckstange
17	Verschraubung
18	Druckspeicher
19	Verschlußarmatur
20	Schraube
21	Gasdruckfeder
22	Anstелlexzenter
23	Anstелlexzenter
24	Amboß
25	Schwinge
26	Schwinge
27	Gelenk
28	federbar abgestütztes Gelenk
29	Federbein
30	Federelement, Spiralfeder
31	Führungselement
32	Stellschraube
33	Verstellmechanismus
34	Verstellweg
35	hydraulische Flüssigkeitssäule
36	Anstellvorrichtung
37	Loslager
38	Loslager
40	Schnittkreis

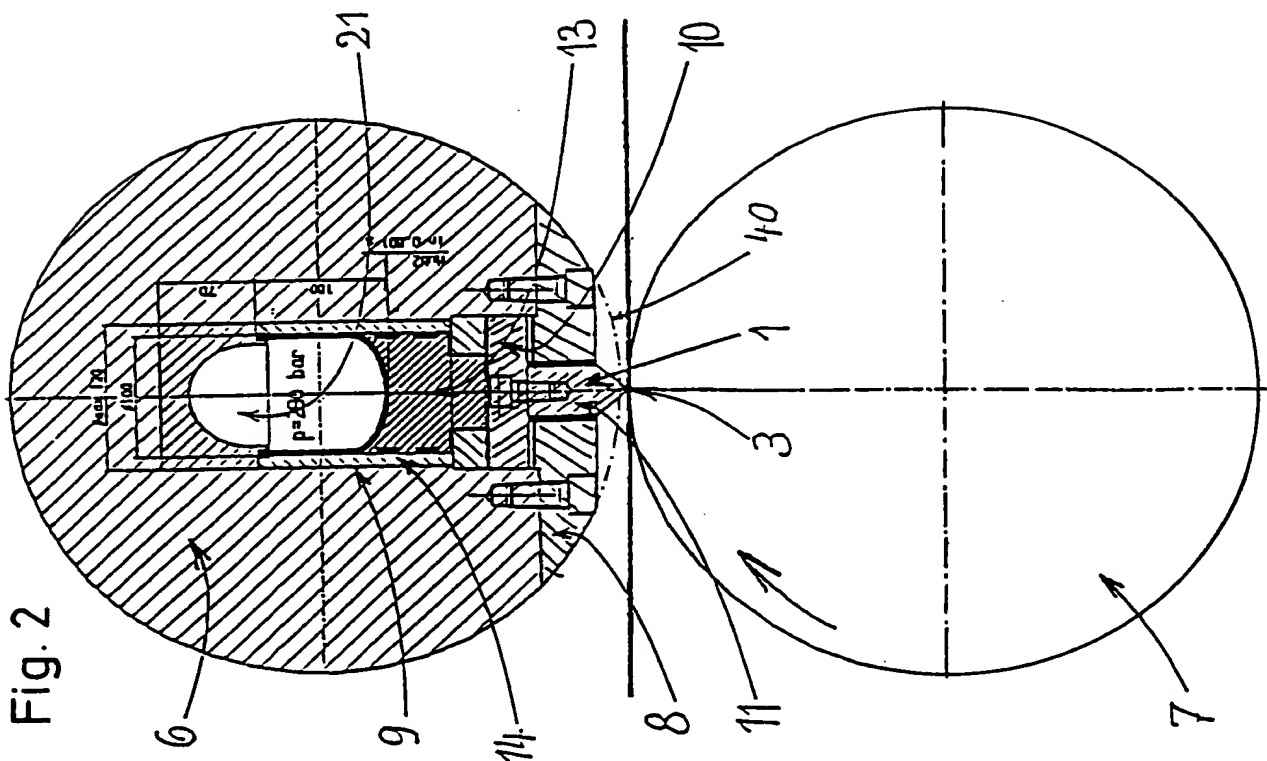


Fig. 2

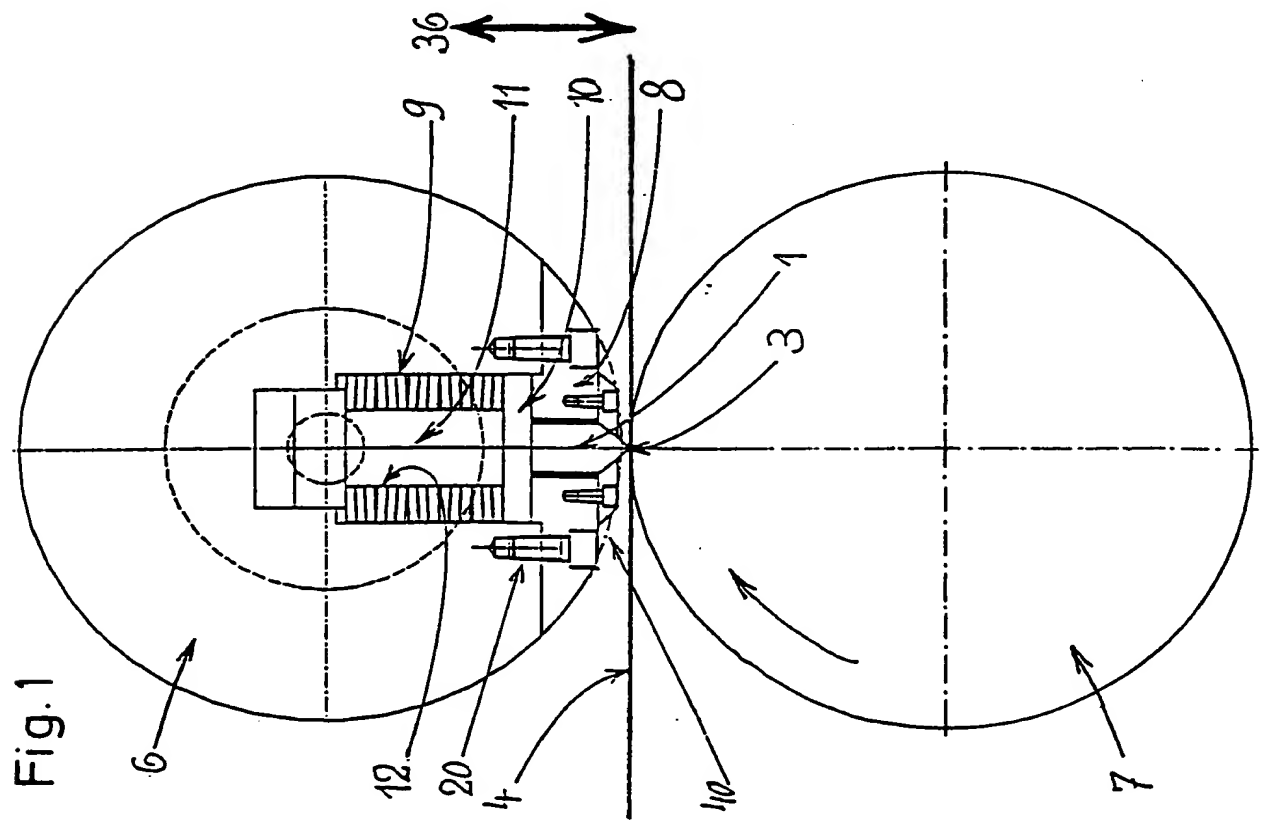


Fig. 1

Fig. 3

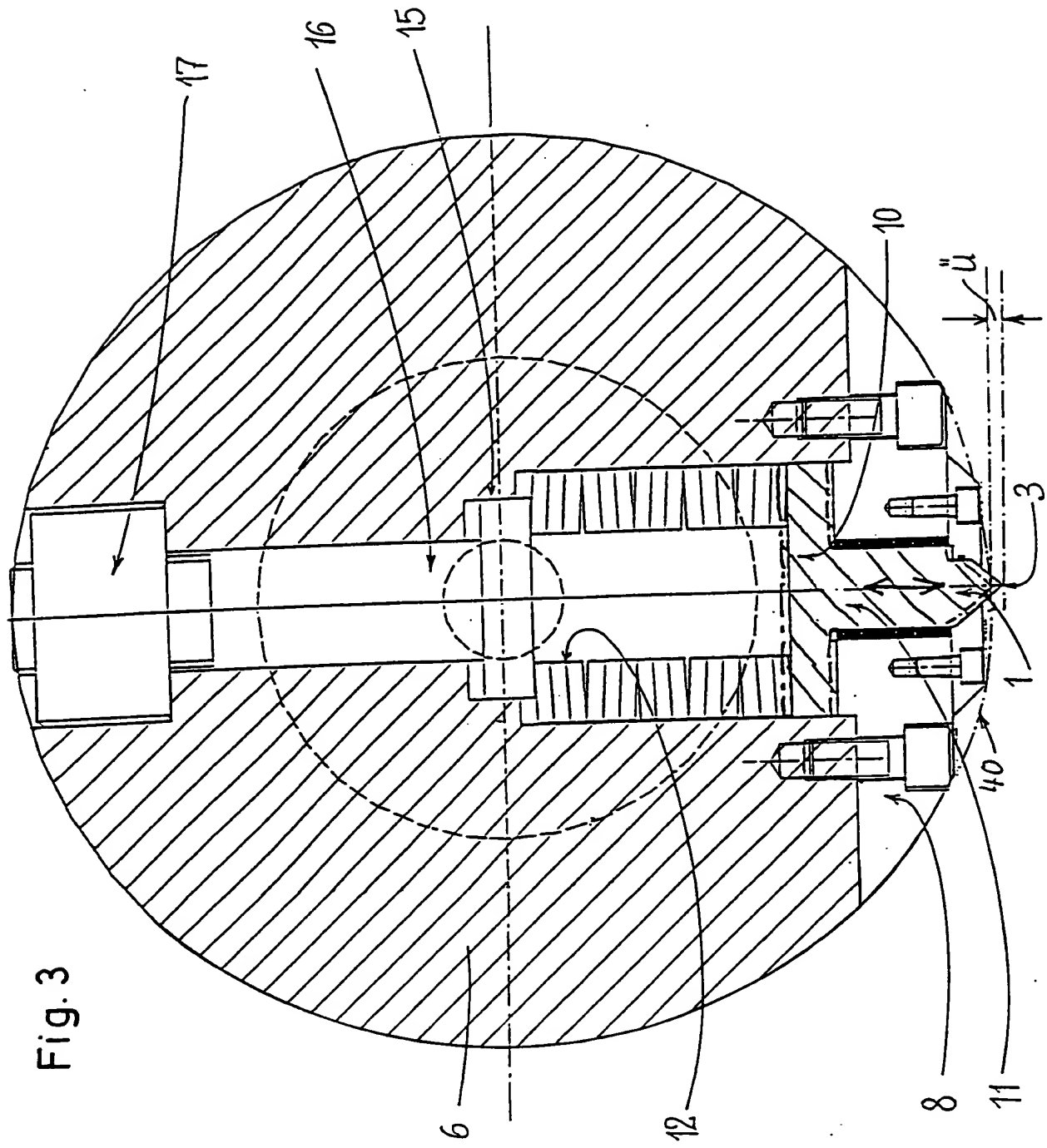


Fig. 4

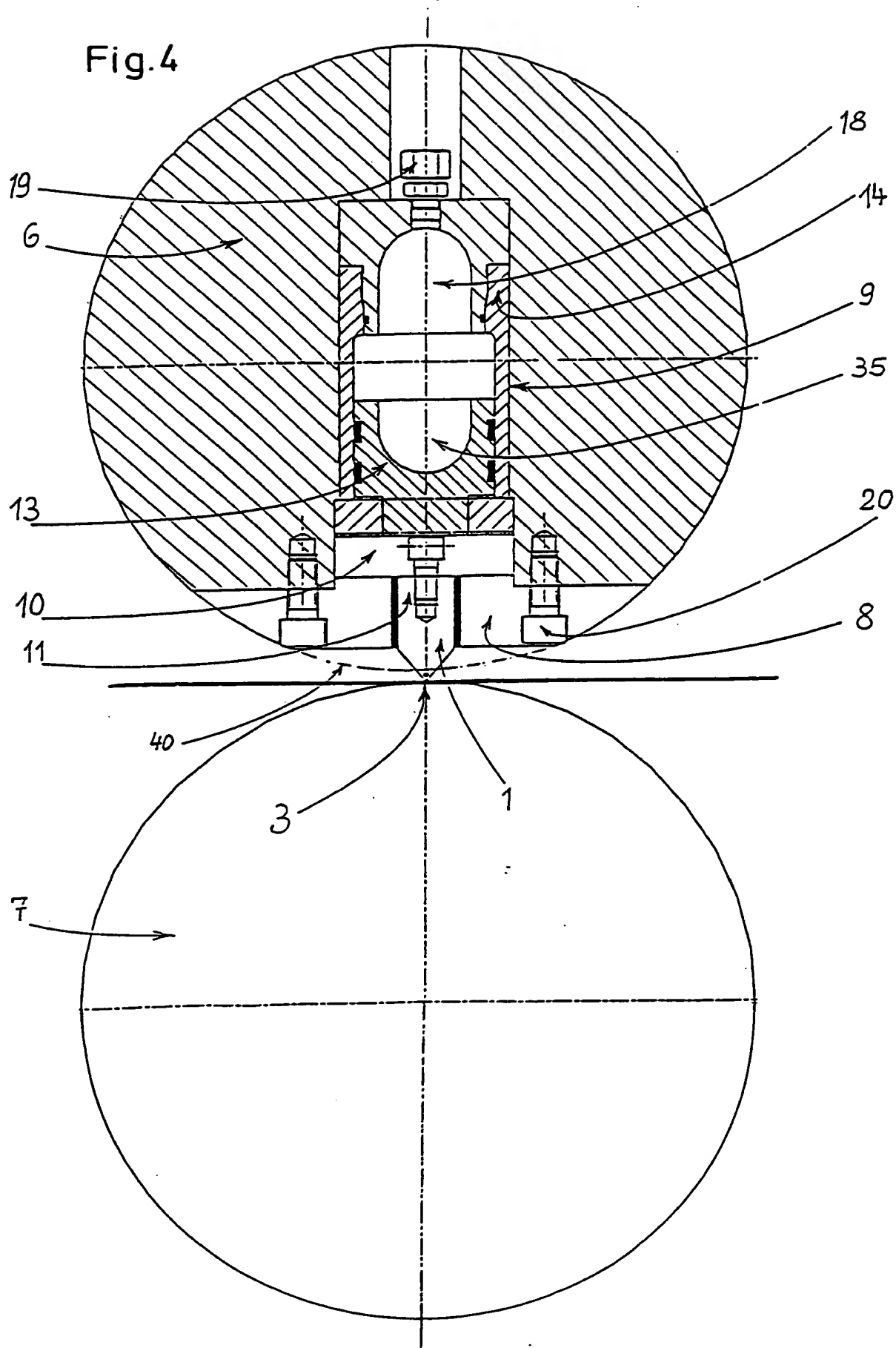


Fig. 5

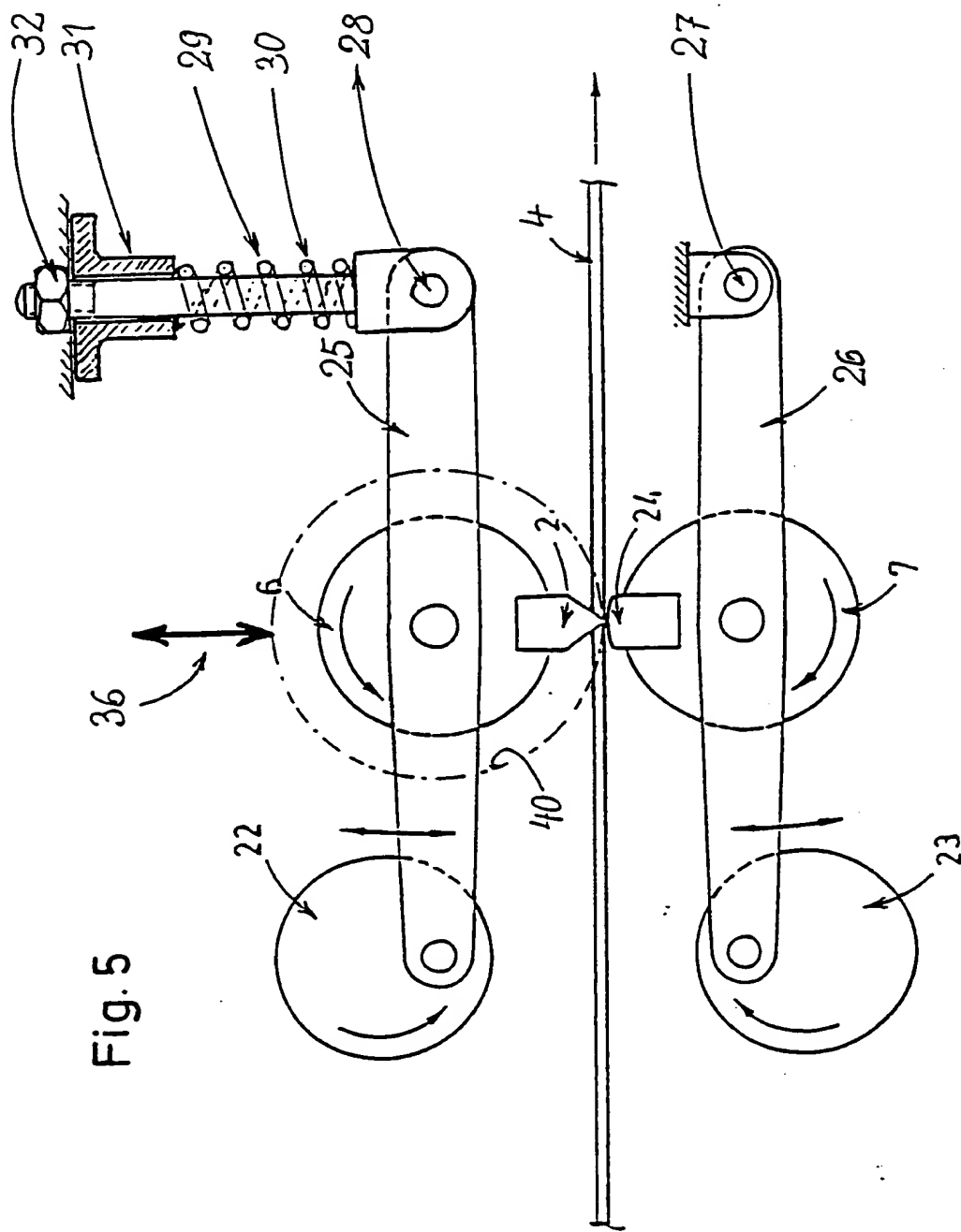


Fig. 6

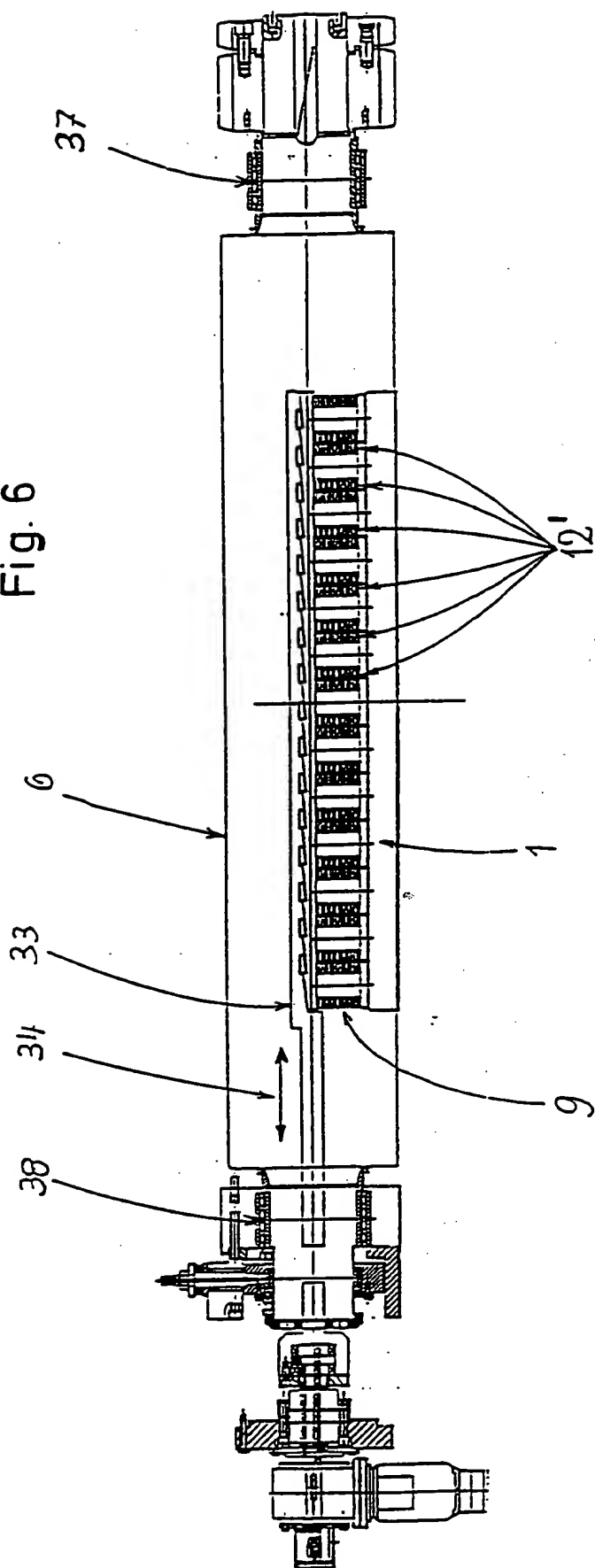


Fig. 7

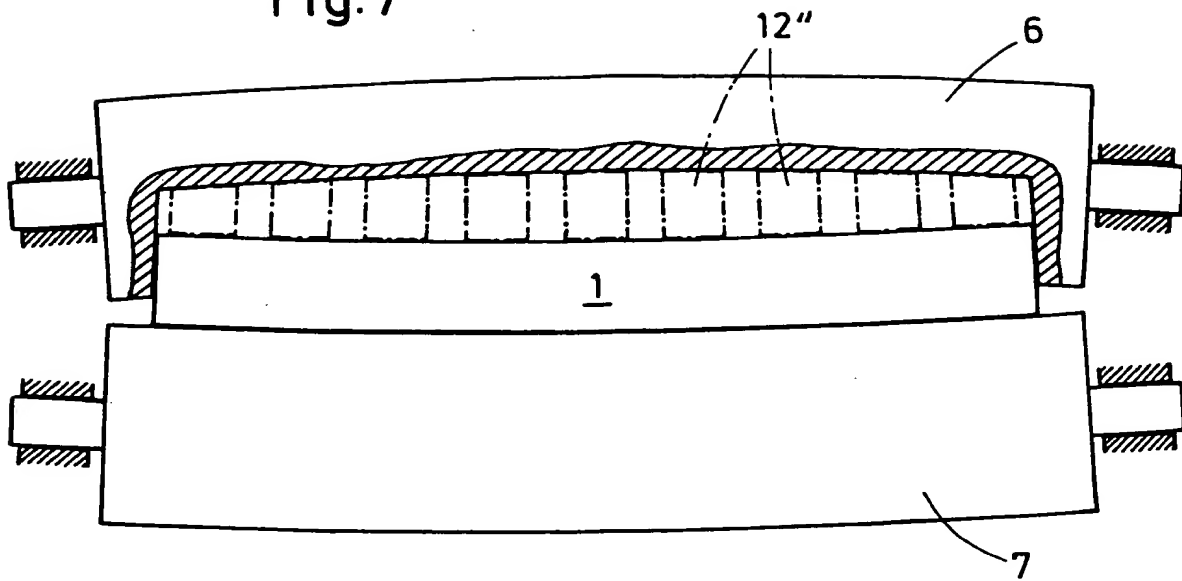


Fig. 8

